Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire · A·F·S·C·A · · F·A·V·V · Federaal Agentschap voor de Veiligheid van de Voedselketen

FIL CONDUCTEUR POUR L'INDUSTRIE DU BISCUIT, DU CHOCOLAT, DE LA PRALINE ET DE LA CONFISERIE

En vigueur à partir du : 06 -07- 2007

Rédigé par : DG Politique de contrôle	Validé par :	Contrôlé par : Secrétariat
Vincent Helbo Brigitte Georges Date : 22/06/2007	Président du groupe de pilotage autocontrôle Dr Pascal Houbaert Date : 22/06/07 Le Directeur général Ir. Herman Diricks Date : 05/07/07	Christelle Peeters Date : 06/07/07

I. OBJECTIFS ET CHAMP D'APPLICATION

Dans le cadre de l'arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire (MB du 12-12-03) tous les acteurs de la chaîne alimentaire (à l'exception de la production primaire) doivent instaurer un système d'autocontrôle.

Un système d'autocontrôle doit, pour pouvoir être officiellement accepté comme "système d'autocontrôle agréé", comprendre tous les éléments décrits dans les fils conducteurs qui sont d'application. Pour chaque secteur, un fil conducteur doit être élaboré.

La validation des systèmes d'autocontrôle propres à l'entreprise se fait à l'aide de la procédure d'audit **PB 00 – P 02**, sauf pour les très petites entreprises, pour lesquelles la procédure **PB 00 – P 03** est applicable. Comme décrit dans ces procédures, les constatations faites à l'occasion de l'audit sont commentées dans un rapport. Les manquements constatés sont notés dans la check-list spécifique **PB 03 – CL 10** et sont motivés dans un rapport (rapport modèle **PB 00 – F07**).

Le but du présent document est de fournir à l'auditeur un moyen de contrôle et de lui donner une explication sur tous les aspects repris dans la check-list spécifique.

Le présent document s'applique au secteur de l'industrie du chocolat, de la praline, de la confiserie, du biscuit.

II. RÉFÉRENCES NORMATIVES

- Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires

- Règlement (CE) n° 1830/2003 du Parlement européen et du Conseil du 22 septembre 2003 concernant la traçabilité et l'étiquetage des organismes génétiquement modifiés et la traçabilité des produits destinés à l'alimentation humaine ou animale produits à partir d'organismes génétiquement modifiés, et modifiant la directive 2001/18/CE

- Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires

- Règlement (CE) n°1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE

- Règlement (CE) n o 1924/2006 du Parlement européen et du Conseil du 20 décembre 2006 concernant les allégations nutritionnelles et de santé portant sur les denrées alimentaires

- Arrêté royal du 17 mars 1971 soumettant à examen médical toutes les personnes directement en contact, dans l'activité qu'elles exercent, avec des denrées ou substances alimentaires et pouvant souiller ou contaminer celles-ci

- Arrêté royal du 3 janvier 1975 relatif aux denrées et substances alimentaires considérées comme déclarées nuisibles

- Arrêté royal du 9 février 1990 relatif à l'indication du lot auquel appartient une denrée alimentaire

- Arrêté royal du 18 février 1991 relatif aux denrées alimentaires destinées à une alimentation particulière

- Arrêté royal du 8 janvier 1992 concernant l'étiquetage nutritionnel des denrées alimentaires

- Arrêté royal du 14 janvier 1992 réglementant les fumigations

- Arrêté royal du 13 septembre 1999 relatif à l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées

- Arrêté royal du 14 janvier 2002 relatif à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine qui sont conditionnées ou qui sont utilisées dans les établissements alimentaires pour la fabrication et/ou la mise dans le commerce de denrées alimentaires

- Arrêté royal du 12 mars 2002 relatif au traitement par ionisation des denrées et ingrédients alimentaires et portant modification de l'arrêté royal du 20 juillet 2001 portant règlement général de la protection de la population, des travailleurs et de l'environnement contre le danger des rayonnements ionisants

- Arrêté royal du 22 mai 2003 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides

- Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire

- Arrêté royal du 19 mars 2004 relatif aux produits de cacao et de chocolat destinés à l'alimentation humaine

- Arrêté royal du 22 décembre 2005 relatif à l’hygiène des denrées alimentaires

- Arrêté royal du 16 janvier 2006 fixant les modalités des agréments, des autorisations et des enregistrements préalables délivrés par l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

- Arrêté ministériel du 28 janvier 1993 relatif au contrôle de la température des produits surgelés

- Arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire

- Arrêté ministériel du 24 octobre 2005 relatif aux assouplissements des modalités d'application de l'autocontrôle et de la traçabilité dans certaines entreprises du secteur des denrées alimentaires

III. TERMES, DÉFINITIONS ET DESTINATAIRES

1. Termes et définitions

- **Guide :** guide d'autocontrôle pour le secteur de l'industrie du biscuit, du chocolat, de la praline et de la confiserie.

2. Abréviations

- **AFSCA :** Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
- **AM :** Arrêté ministériel
- **AR :** Arrêté royal
- **art. :** article
- **BPH :** Bonnes pratiques d'hygiène
- **CCP :** point de contrôle critique
- **chap. :** chapitre
- **FEFO :** first expired first out
- **FIFO :** first in first out
- **GMP :** Good Manufacturing Practices
- **NC :** non-conformité
- **NC A :** non-conformité A
- **NC B :** non-conformité B
- **OGM :** organisme génétiquement modifié
- **Rég. :** règlement
- **SAC :** système d'autocontrôle
- **sect. :** section

3. Destinataires

Les auditeurs de l'agence et les auditeurs des organismes de certification et de contrôle auxquels l'AFSCA a délégué la réalisation d'audits dans le secteur de l'industrie du biscuit, du chocolat, de la praline et de la confiserie.

4. Déroulement de l'audit

Afin que l'audit se déroule dans les meilleures conditions, l'auditeur passe en revue les exigences qui figurent dans la check-liste dans l'ordre qui lui semble le plus approprié en fonction de la structure et du mode de fonctionnement de l'entreprise auditée.
Au terme de l'audit, une réponse doit avoir été apportée à l'ensemble des questions de la check-liste d'audit.

IV. HISTORIQUE

Identification du document	Modifications	Justificatif	En vigueur à partir du
PB 03 – LD 10 – REV 0 – 2007	Première version du document	Approbation du guide	

V. ÉLÉMENT-CLÉ I : SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

1. Exigences générales

Y a-t-il un système d'autocontrôle qui garantit la sécurité alimentaire sur base des principes HACCP ?

(G.I.1.1.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils étayés par des documents ?
(G.I.1.2.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils mis en place ?
(G.I.1.3.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils appliqués en permanence ?
(G.I.1.4.) Les éléments du système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise sont-ils révisés régulièrement ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** les entreprises doivent mettre en place un système d'autocontrôle documenté basé sur les principes HACCP. L'auditeur ne pourra conclure au respect éventuel de cette exigence qu'au terme de l'audit.

2. Politique de sécurité alimentaire

(G.I.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'une déclaration de politique claire, succincte et documentée en matière de sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.2.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** l'entreprise doit disposer d'une déclaration de politique claire, succincte et documentée en matière de sécurité alimentaire. Cette déclaration doit démontrer que la direction de l'établissement est convaincue de la nécessité de développer un système d'autocontrôle visant à garantir la sécurité alimentaire et qu'elle est impliquée dans la mise en œuvre de ce système.

3. Manuel de sécurité alimentaire

(G.I.3.) L'entreprise, dispose-t-elle d'un manuel de sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.3.1 et 9

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :** l'entreprise doit disposer d'un manuel de sécurité alimentaire, intégrant éventuellement des aspects de qualité des produits, sur papier et/ou sous forme électronique. Ce manuel peut porter un nom particulier au sein de l'entreprise, comme par exemple, « manuel HACCP », « manuel qualité », « manuel d'autocontrôle »,…. Il doit permettre d'avoir une vue d'ensemble des actions mises en œuvre par l'entreprise pour garantir la sécurité alimentaire.
  L'entreprise peut s'aider du guide sectoriel pour développer son système d'autocontrôle, mais elle doit adapter le système qu'elle met en place à sa propre situation et ne pas reprendre tel quel le contenu du guide.
  Cependant, les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps plein ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises employant au maximum 2 équivalents temps plein et qui livrent à d'autres entreprises, peuvent reprendre tels quels les dangers, points critiques, limites critiques et actions correctives décrits dans le guide et considérer que le guide constitue leur documentation HACCP.

4. Responsabilité de la direction d'entreprise (exploitant)

(G.I.4.1.) Y a-t-il un organigramme de la société (fonctions, diplômes, suppléants) ?

(G.I.4.2.) Les tâches/responsabilités/compétences ont-elles été fixées ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.2.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, art. 3

- **Interprétation :** l'entreprise doit disposer d'un document reprenant les différentes personnes exerçant une responsabilité en matière de sécurité alimentaire. Ce document doit préciser les responsabilités et compétences des membres du personnel et les liens hiérarchiques qui sont établis entre eux. En fonction de la taille de l'entreprise, des suppléants doivent être désignés pour tous les postes clés en matière de sécurité alimentaire.

5. Engagement de la direction de l'entreprise (exploitant)

(G.I.5.) Le management s'emploie-t-il à développer et à améliorer le système de gestion relatif à la sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.2.4 et 3.2.5

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation :** la direction de l'entreprise doit pouvoir démontrer son engagement dans le développement de la politique de sécurité alimentaire mise en place. La réalité de cet engagement ne pourra être correctement évaluée par l'auditeur qu'au terme de l'audit sur base de l'ensemble des constations réalisées.

6. Révision par la direction de l'entreprise (y compris contrôle HACCP)

(G.I.6.) Le système de gestion relatif à la sécurité alimentaire est-il régulièrement revu par le niveau supérieur du management ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.2.6

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2, 6

- **Interprétation :** la direction doit évaluer, entre autres, au moins annuellement :
  - les non conformités, actions et mesures correctives prises,
  - les résultats des vérifications effectuées dans le cadre du fonctionnement du système HACCP,
  - le résultat des audits effectués au sein de l'entreprise et visant la sécurité alimentaire et le système d'autocontrôle,
  - les résultats des analyses et des contrôles,
  - les évaluations des fournisseurs,
  - les plaintes ayant une répercussion sur la sécurité alimentaire,
  - tout changement ayant une répercussion sur la sécurité alimentaire,
  - le suivi de l'évolution de la législation et des éventuelles mises en conformité,
  - la réalisation des objectifs d'amélioration.

  Elle doit démontrer son implication dans la mise en place d'améliorations éventuelles et dans la mise à jour du système.

7. Gestion des moyens matériels et humains et de l'information

(G.I.7.1.) Tous les moyens matériels et humains et toutes les informations nécessaires sont-ils mis à disposition par le plus haut niveau de management ?

(G.I.7.2.) Ces moyens matériels et humains et cette information sont-ils mis à disposition en temps voulu par le plus haut niveau de management ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.2.4 et 3.2.5

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation** : l'entreprise doit disposer des moyens tant matériels qu'humains pour garantir la sécurité alimentaire. Dans le cadre de ses activités, le personnel doit disposer en temps utile de toutes les informations nécessaires pour pouvoir garantir la sécurité alimentaire.

Cette information peut, par exemple, être délivrée via des instructions, des procédures, des formations, des affiches,… La mise à disposition des informations utiles doit pouvoir être démontrée.

8. Exigences générales concernant la documentation

(G.I.8.) Le système mis en place pour la gestion des documents est-il satisfaisant ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.3.2, 3.3.3, 3.3.4 et 9

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, art. 11
  AM 24-10-2005, art. 6

- **Interprétation :** la politique de sécurité alimentaire en général et le système d'autocontrôle en particulier, mis en œuvre dans l'entreprise, doivent reposer sur des instructions et procédures écrites. Tous les documents nécessaires à la réalisation efficace des autocontrôles ou pouvant avoir une implication dans la sécurité alimentaire doivent être vérifiés, approuvés et facilement disponibles pour le personnel concerné et les autorités responsables du contrôle. Il faut veiller à ce que seuls les documents à jour soient utilisés. L'ensemble des documents importants pour la sécurité des produits doit être conservé au moins deux ans après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum deux ans dans des conditions satisfaisantes de sécurité.
  Cependant, les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises qui livrent à d'autres entreprises et employant au maximum 2 équivalents temps plein, ne doivent conserver les documents que 6 mois après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum 6 mois.
  Cette exigence porte sur l'ensemble de la politique de gestion des documents mise en œuvre par l'entreprise, l'auditeur ne pourra conclure au respect éventuel de celle-ci qu'au terme de l'audit.

9. Spécifications

(G.I.9.1.) A-t-on établi des spécifications auxquelles les matières premières doivent satisfaire ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.4.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation :** pour toutes les matières premières achetées qui ont un impact sur la sécurité et la légalité des produits (conditionnements inclus), l'exploitant doit établir et/ou recevoir des spécifications étayées par des documents qui doivent être conservés (voir point 8 ci-dessus). Ces spécifications doivent être tenus à jour.

(G.I.9.2.) A-t-on fixé des spécifications pour les produits finis ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.4.2
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** l'entreprise doit avoir fixé de manière claire et documentée les critères auxquels doivent répondre ses produits en matière de sécurité sanitaire et se baser sur ces critères pour autoriser la distribution des produits. Ces critères portent, entre autres, sur les DLC, les étiquetages,...
  Ces spécifications doivent être tenues à jour.

10. Procédures

(G.I.10.1.) Toutes les procédures nécessaires pour démontrer la conformité avec la législation sont-elles présentes ?

(G.I.10.2.) Toutes les procédures nécessaires pour démontrer la conformité avec la sécurité des produits sont-elles présentes ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.3.2 et 9
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, art. 6
- **Interprétation :**
  a) l'exploitant doit établir et mettre en oeuvre des procédures/instructions détaillées pour tous les processus et opérations ayant une influence sur la sécurité et la légalité du produit,
  b) les procédures et les instructions de travail doivent être clairement lisibles, explicites et suffisamment détaillées pour permettre une application correcte par le personnel. Les documents doivent toujours être faciles d'accès,
  c) l'entreprise doit tenir compte des exigences légales dans l'élaboration et la mise en oeuvre de règles GMP et BPH et dans le développement du système HACCP.

11. Audit interne et contrôle interne

(G.I.11.) La procédure de réalisation d'un audit interne est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.7 et 7.2.4
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2
- **Interprétation :** au moins une fois par an, tous les systèmes, système de traçabilité inclus, et les procédures qui sont critiques pour la sécurité alimentaire et la légalité des produits sont audités (ils ne doivent pas

nécessairement être tous contrôlés simultanément). Ces audits doivent être documentés à l'aide de rapports.
Dans la mesure du possible, l'audit interne est réalisé par des membres du personnel qui sont indépendants des personnes directement responsables de l'activité sur laquelle porte l'audit. Le suivi des audits doit lui-même être intégré dans les audits internes.
Les auditeurs internes doivent être compétents dans ce domaine par leur expérience et/ou une formation appropriée.

12. Action corrective

(G.I.12.) La procédure de réalisation des mesures correctives est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.11
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** lorsque des non-conformités sont constatées (par exemple, suite à une évaluation de la direction, à un audit interne ou externe, à des plaintes, à des résultats d'analyses,…), des actions adéquates doivent être prises sans tarder afin de garantir au mieux la sécurité des consommateurs et des mesures correctives doivent être mises en œuvre afin d'éviter le renouvellement des manquements. L'efficacité des mesures mises en œuvre doit faire l'objet d'une évaluation. Toutes les mesures correctives et leur évaluation doivent faire l'objet d'enregistrements.

13. Contrôle des non-conformités

(G.I.13.) L'entreprise, veille-t-elle à ce que tout produit non-conforme aux exigences soit clairement identifié et contrôlé afin d'en prévenir un usage ou une livraison involontaire ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.9
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 8, § 3
- **Interprétation :**
  a) l'exploitant doit garantir que tout produit ne répondant pas aux exigences est clairement identifié et mis hors circuit afin d'éviter toute utilisation ou livraison involontaire. La gestion des produits non conformes doit reposer sur une procédure et faire l'objet d'enregistrement,
  b) Les produits non conformes sont détruits sauf s'ils peuvent faire l'objet « d'une remise en fabrication » afin de les rendre conformes. Lors des « remises en fabrication », la sécurité alimentaire doit pouvoir être garantie,
  c) seuls les produits déclarés propres à la consommation suite au contrôle peuvent être mis dans le commerce,

d) les produits déclarés impropres à la consommation doivent être clairement identifiés.

14. Déblocage de produits

(G.I.14.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adéquate concernant le déblocage de produits afin de faire en sorte que le produit ne soit pas débloqué tant que toutes les exigences particulières ne sont pas respectées ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.10
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** l'exploitant doit établir et mettre en œuvre des procédures pour gérer la libération des produits et éviter leur mise en circulation tant que toutes les exigences en matière de sécurité alimentaire et de qualité légale ne sont pas remplies.
  L'entreprise doit, par exemple, s'assurer que les prescriptions légales en matière d'étiquetage, d'emballage, de durabilité,... sont respectées avant de débloquer les produits.

15. Achats

(G.I.15.) La procédure pour le contrôle d'entrée est-elle de nature à garantir que les produits achetés satisfont aux spécifications fixées ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.4.1 et 3.6.2
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** l'exploitant doit mettre en œuvre des procédures afin de garantir que les produits entrants respectent les exigences légales et les spécifications supplémentaires en matière de sécurité de la chaîne alimentaire imposées par l'entreprise à ses fournisseurs.
  Cette exigence porte sur les matières premières, mais aussi le matériel de conditionnement, les additifs, les auxiliaires technologiques.
  Les opérateurs établissent un cahier des charges pour les matières premières, conditionnements inclus (au lieu d'un cahier des charges, les spécificités du fournisseur peuvent être utilisées, si celles-ci répondent aux exigences de l'entreprise).
  Un contrôle d'entrée doit être effectué systématiquement lors de la réception des matières premières, y compris les adjuvants techniques et le matériel de conditionnement.

16. Surveillance des prestations des fournisseurs

(G.I.16.1.) Y a-t-il une liste des fournisseurs ?

- **Critère dans le guide :** parties 3.6.1 et 3.6.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit disposer d'une liste de ses fournisseurs ainsi que toutes les informations pertinentes les concernant,
  b) les fournisseurs « à risque » doivent faire l'objet d'une surveillance renforcée. Il s'agit, par exemple, des fournisseurs avec lesquels l'entreprise a déjà eu des problèmes liés à la sécurité de la chaîne alimentaire,
  c) les entreprises auxquelles certaines activités sont sous-traitées (sous-traitants qui effectuent une partie du processus de production, l'emballage, le transport externe,…) doivent également être considérées comme des fournisseurs. Des critères de sélection spécifiques doivent être établis.

(G.I.16.2.) La procédure d'évaluation des fournisseurs est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.6.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation :** l'entreprise doit sélectionner et réaliser régulièrement une évaluation documentée de ses fournisseurs.
  Le résultat de ces évaluations doit faire l'objet d'échanges entre les gestionnaires de l'exploitation et les fournisseurs.

17. Traçabilité

(G.I.17.1.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits entrants ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.9.1, 7.1.1, 7.2.1, 7.2.2.3, 7.5 et 8.4

- **Législation :** AR 14-11-03, art. 6, § 1

- **Interprétation :**
  a) les entreprises doivent disposer de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits entrants. Les informations qui doivent être enregistrées sont, entre autres, les suivantes :
     I. nature des produits,
     II. identification des produits (par exemple : numéro de lot, DLC,…),
     III. quantité,
     IV. date de réception,
     V. identification du fournisseur,
  b) pour les matières premières en vrac, lors de la réception, on enregistre également les silos/citernes dans lesquel(le)s elles sont stockées, si plusieurs silos ou citernes sont possibles. En outre, s'il y a plusieurs silos/citernes, chacun(e) est équipé(e) d'un code ou d'un numéro unique. Il faut toujours conserver l'historique des

silos/citernes destiné(e)s à contenir des matières premières en vrac,

c) si des retours sont repris dans le stock ou traités à nouveau, il faut veiller à ce que la traçabilité soit conservée,
d) en cas de transport, par des tiers ou avec les propres véhicules de l'entreprise, un enregistrement est exigé afin que le transport puisse également être tracé (l'enregistrement peut se faire via les documents CMR). Le nom de la société de transport et le numéro de la plaque sont enregistrés.

(G.I.17.2.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits sortants ?

- **Critère dans le guide :** parties 7.1.2, 7.2.1.1, 7.2.3 et 8.4

- **Législation :** AR 14-11-03, art.6, § 2

- **Interprétation :**
  a) les entreprises doivent disposer de systèmes ou de procédures d'enregistrement des produits sortants. Les informations qui doivent être enregistrées sont, entre autres, les suivantes :
     I. nature des produits,
     II. identification des produits (par exemple : numéro de lot, DLC,…),
     III. quantité,
     IV. date de livraison,
     V. identification de l'acheteur,

     par identification de l'acheteur, il faut comprendre les coordonnées de l'endroit où le produit a été livré (l'adresse de facturation ne convient pas car elle ne permet pas de « tracer » le produit),
  b) en cas de transport, par des tiers ou avec les propres véhicules de l'entreprise, un enregistrement est exigé afin que le transport puisse également être tracé (l'enregistrement peut se faire via les documents CMR). Le nom de la société de transport et le numéro de la plaque sont enregistrés.

(G.I.17.3.) L'exploitant dispose-t-il de systèmes ou de procédures permettant d'établir la relation entre les produits entrants et sortants ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.9.1, 4.9.4, 7.1.3 et 7.2.2

- **Législation :** AR 14-11-2004, art. 6, § 3

- **Interprétation :**

  a) l'entreprise doit être à même d'établir un lien documenté **contrôlable** et garanti entre les produits entrants et les produits sortants de l'établissement,
  b) les produits entrants et sortants doivent être porteurs d'un numéro de lot (ou un équivalent à un identifiant unique) et toutes les marchandises (ingrédients, produits semi-finis, produits finis et

matériel de conditionnement primaire) doivent toujours être clairement identifiées,
c) afin d'avoir une traçabilité aisée des matières premières utilisées / des flux entrants, un enregistrement est conservé à chaque utilisation d'une matière première / d'un flux entrant,
d) dans le cas d'un retraitement ou d'une transformation, la traçabilité doit être conservée,
e) chaque entreprise doit réaliser pour ses matières premières en vrac, une analyse pour déterminer dans quelle mesure un mélange est possible entre les lots pendant le stockage et quelles marges de sécurité doivent être prises en considération si des problèmes surviennent. De plus, pour les silos ou les citernes qui ne sont jamais ou rarement vides, il faut enregistrer les mouvements entrants et sortants et le relier au lot et au fournisseur.

18. Traitement des plaintes

(G.I.18.) Le système de gestion des plaintes, est-il satisfaisant ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.8

- **Législation :** AR 14-11-03, art. 3, art. 8, § 1

- **Interprétation :**
  a) les plaintes ainsi que les réponses qui leur ont été apportées, doivent être enregistrées,
  b) si elle concerne la sécurité de la chaîne alimentaire, elles doivent être utilisées dans le cadre de l'amélioration continue du système d'autocontrôle et éventuellement conduire à la mise en œuvre d'actions correctives,
  c) la procédure de gestion des plaintes doit couvrir tant les produits finis que les matières premières (conditionnements inclus) et doit attacher une importance particulière aux plaintes ayant une implication sur la sécurité alimentaire,
  d) les retours qui sont liés à une insatisfaction du client doivent être gérés comme plainte.

19. Rappel de produits + envois en retour

(G.I.19.1.) L'entreprise dispose-t-elle d'un système de rappels et de retours ?

- **Critère dans le guide :** partie 7.4

- **Législation :** AR 14-11-03, art. 3, art. 8, § 1

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit disposer d'une procédure visant les rappels et retours de produits,
  b) lorsqu'un rappel est effectué, les mesures nécessaires doivent également être prises en interne pour s'assurer que la

contamination est éliminée et qu'aucun autre produit ne sera contaminé,

c) il est souhaitable que la procédure soit testée/vérifiée au moins annuellement et que les résultats du test fassent l'objet d'un enregistrement.

(G.I.19.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'un système de traitement des produits rappelés et retournés ?

- **Critère dans le guide :** parties 7.4 et 7.5

- **Législation :** AR 14-11-03, art. 3, art. 8, § 1

- **Interprétation :**
  a) la procédure organisant les rappels et retours de produits doit également prendre en compte le devenir des produits rappelés et retournés,
  b) les produits en rappel sont détruits sauf s'il peut être garanti et démontré par un traitement complémentaire que le risque est éliminé,
  c) les produits en rappel sont, dans l'attente d'un traitement ultérieur, identifiés explicitement pour éviter toute confusion avec d'autres produits,
  d) les retours qui ne se trouvent plus dans l'emballage originel et fermé ne sont plus traités quelle que soit la raison du retour,
  e) les retours faisant suite à une plainte ou une anomalie sur le plan de la sécurité de la chaîne alimentaire doivent toujours être traités comme un produit non conforme.

20. Vérification des appareils de mesure et de surveillance

(G.I.20.) L'entreprise dispose-t-elle de procédures pour calibrer les appareils permettant de faire les mesures pertinentes pour la sécurité alimentaire ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.8.2

- **Législation :** AR 14-11-2003 art. 3, § 1

- **Interprétation :** les appareils de mesure utilisés pour le monitoring des CCP ou ayant de l'importance pour garantir la sécurité alimentaire et la légalité des produits doivent être calibrés au minimum une fois par an. Il s'agit, par exemple, des thermomètres.
  Une liste de ces appareils et une procédure de calibration doivent être établies. L'enregistrement des résultats doit être disponible. Les appareils dont le statut n'est pas conforme doivent être identifiés et remis en ordre avant de pouvoir être à nouveau utilisés.
  En cas de dérive, une analyse documentée de l'impact éventuel sur les produits doit être faite.

21. Analyse des produits

(G.I.21.1.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adaptée pour réaliser ou sous-traiter les analyses pertinentes sur les matières premières en vue de confirmer la sécurité du produit ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.5, 6.1, 6.2, 6.3, 6.4 et 9

- **Législation :** AR 14-11-2003 art. 3, § 1
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit veiller à ce que soient réalisées les analyses sur les matières premières nécessaires pour garantir la sécurité alimentaire. Ces analyses peuvent ne pas être effectuées si les fournisseurs apportent pour leurs produits les garanties nécessaires quant à la sécurité de la chaîne alimentaire,
  b) les analyses sous-traitées nécessaires pour garantir la sécurité alimentaire doivent être effectuées dans un laboratoire accrédité s'il en existe. Si ces analyses sont effectués dans un laboratoire interne, celui-ci doit participer à des analyses circulaires (ou réaliser annuellement des analyses en parallèle avec un laboratoire accrédité afin de contrôler la fiabilité de ses résultats) et le personnel chargé des analyses doit posséder les compétences indispensables,
  c) les résultats des analyses doivent être conservés 2 ans après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum deux ans. Cependant, les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps plein ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises employant au maximum 2 équivalents temps plein et qui livrent à d'autres entreprises, ne doivent conserver ces résultats que 6 mois après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum 6 mois.

(G.I.21.2.) L'entreprise dispose-t-elle d'une procédure adaptée pour réaliser ou sous-traiter les analyses pertinentes sur les produits finis en vue de confirmer la sécurité du produit ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.5, 6.1, 6.2, 6.3, 6.4 et 9

- **Législation :** AR 14-11-2003 art. 3, § 2, 8°
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit veiller à ce que soient réalisées les analyses sur les produits finis nécessaires pour garantir la sécurité alimentaire,
  b) les analyses sous-traitées nécessaires pour garantir la sécurité alimentaire doivent être effectuées dans un laboratoire accrédité

s'il en existe. Si ces analyses sont effectués dans un laboratoire interne, celui-ci doit participer à des analyses circulaires (ou réaliser annuellement des analyses en parallèle avec un laboratoire accrédité afin de contrôler la fiabilité de ses résultats) et le personnel chargé des analyses doit posséder les compétences indispensables,

c) des tests de durabilité doivent être réalisés afin de valider les durées de vie retenues pour les produits finis. Les résultats de ces tests doivent être archivés. Les durabilités fixées sur base des études réalisées doivent être respectées,
d) l'entreprise doit pouvoir démontrer qu'elle respecte les normes légales et les normes qu'elle a, elle-même, fixées, par exemple, en matière de durabilité des produits ou contamination bactérienne,
e) les résultats des analyses doivent être conservés 2 ans après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum deux ans. Cependant, les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps plein ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises employant au maximum 2 équivalents temps plein et qui livrent à d'autres entreprises, ne doivent conserver ces résultats que 6 mois après l'expiration de la durée de validité des produits ou à défaut au minimum 6 mois.

22. Notification obligatoire

(G.I.22.) La notification obligatoire est-elle prévue dans le système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide :** partie 7.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 8, § 1
  AM 22-1-2004, art. 1, art. 3, art. 4, annexe

- **Interprétation :** la direction de l'entreprise doit connaître ses obligations en matière de notification. Toutes les non-conformités dont il est prévu qu'elles fassent l'objet d'une notification, doivent l'être effectivement. Dans ce cadre, si des limites de notification ont été fixées par l'Agence, celles-ci doivent être respectées. Toutes les notifications doivent être enregistrées. Les notifications doivent être réalisées au moyen des formulaires prévus par la législation.

23. Agréments

(G.I.23.) Peut-on présenter l'agrément/l'autorisation prévu par la loi ?

- **Critère dans le guide :** partie 3.2.2

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 4
  AR 16-1-2006, art. 3, § 2, annexe III

- **Interprétation :** les opérateurs qui produisent du chocolat, des pralines, des biscuits et des confiseries doivent disposer d'une autorisation qui doit pouvoir être présentée lorsque les représentants des autorités en font la demande.

24. Etiquetage

(G.I.24.1.) Les marchandises sont-elles munies des étiquettes nécessaires ?

- **Critère dans le guide:** partie 3.5

- **Législation :** AR 13-09-1999, art. 10

- **Interprétation :**
  a) les produits qui quittent l'entreprise doivent porter un numéro d'identification,
  b) si l'entreprise n'étiquette pas, l'entreprise qui reçoit les produits doit savoir ce qu'elle doit indiquer sur les étiquettes. Ces informations peuvent figurer sur le document d'accompagnement,
  c) si l'opérateur étiquette des produits conditionnés destinés aux consommateurs ou aux collectivités, ils doivent porter une étiquette clairement lisible.

(G.I.24.2.) Les étiquettes mentionnent-elles les données nécessaires ?

- **Critère dans le guide:** parties 3.5 et 5.6.2.4

- **Législation :** AR 13-09-1999, art. 2, art. 4, art. 5, art. 6, art. 7, art. 8, art. 9, annexe
  AR 9-02-1990, art. 2, art. 3, art. 4, art. 5
  AR 12-03-2002, art. 14
  AR 31-03-1993, art. 4
  AR 18-02-1991, art. 4, art. 5, art. 6
  AR 8-01-1992, art. 4, art. 5, art. 7, art. 8, art. 9
  Rég. 1830/2003, art. 4

- **Interprétation :**
  a) pour les produits destinés aux consommateurs ou aux collectivités, les étiquettes doivent reprendre au moins les données suivantes :
     I. la dénomination de vente,
     II. la liste des ingrédients,
     III. la quantité des ingrédients ou catégories d'ingrédients si la législation l'exige,
     IV. la date de durabilité minimale ou la date limite de consommation,
     V. les éventuelles conditions particulières de conservation et d'utilisation,
     VI. le nom ou la raison sociale et l'adresse du fabricant,
     VII. le mode d'emploi si celui-ci est nécessaire pour permettre un usage approprié du produit,
     VIII. la quantité nette,

b) les produits conditionnés doivent également porter un numéro de lot (lorsque la date de durabilité minimale ou la date limite de consommation figure dans l'étiquetage, l'indication d'un numéro de lot peut ne pas accompagner le produit, pourvu que cette date se compose de l'indication, en clair et dans l'ordre, au moins du jour et du mois),
c) les produits contenant des OGM, doivent porter la mention : "ce produit contient des organismes génétiquement modifiés" ou "ce produit contient du/des/de la [nom de l'organisme] génétiquement modifié",
d) les règles spécifiques concernant l'étiquetage des produits destinés aux consommateurs ou aux collectivités reprises ci-dessous doivent en outre être respectées :
    I. les produits conservés sous atmosphère modifiée doivent porter la mention : "conditionné sous atmosphère protectrice",
    II. les produits contenant un ou des édulcorant(s) autorisé(s) doivent porter la mention : "avec édulcorant(s)". Cette mention accompagne la dénomination de vente,
    III. les produits contenant à la fois un ou des sucres et un ou des édulcorant(s) autorisé(s) doivent porter la mention : « avec sucre(s) et édulcorant(s) ». Cette mention accompagne la dénomination de vente,
    IV. les produits contenant de l'aspartame doivent porter la mention : "contient une source de phénylalanine",
    V. les produits avec une teneur en polyols supérieure à 10 % doivent porter la mention : "une consommation excessive peut avoir des effets laxatifs",
    VI. les confiseries contenant de l'acide glycyrrhizinique ou son sel d'ammonium à la suite de l'ajout de la ou des substances telles quelles ou de réglisse Glycyrrhiza glabra, à une concentration de 100 mg/kg ou supérieure doivent porter la mention : "contient de la réglisse". La mention doit être ajoutée juste après la liste des ingrédients sauf si le terme "réglisse" figure déjà dans la liste des ingrédients ou dans le nom sous lequel le produit est commercialisé. En l'absence de liste d'ingrédients, la mention figure près du nom sous lequel le produit est commercialisé,
    VII. les confiseries contenant de l'acide glycyrrhizinique ou son sel d'ammonium à la suite de l'ajout de la ou des substances telles quelles ou de réglisse Glycyrrhiza glabra, à des concentrations de 4 g/kg ou supérieures doivent porter la mention : " contient de la réglisse - les personnes souffrant d'hypertension doivent éviter toute consommation excessive". La mention doit être ajoutée après la liste des ingrédients. En l'absence de liste d'ingrédients, la mention figure près du nom sous lequel le produit est commercialisé,

VIII. si la denrée alimentaire contient des ingrédients irradiés (par exemple des épices), la mention : "traité par ionisation" ou "traité par rayons ionisants" doit accompagner leur dénomination dans la liste des ingrédients,

e) si des allégations nutritionnelles ou de santé sont employées dans l'étiquetage ou la présentation d'un produit destiné au consommateur, celles-ci doivent être conforme au règlement (CE) n° 1924/2006,
f) si des allégations concernant la valeur nutritive sont employées dans l'étiquetage ou la présentation d'un produit destiné au consommateur, l'étiquetage nutritionnel est obligatoire et doit répondre aux prescriptions de l'arrêté royal du 8 janvier 1992,
g) les denrées alimentaires destinés à une alimentation particulière doivent porter un étiquetage spécifique conforme à l'arrêté royal du 18 février 1991. Sont visés les produits suivants :
   I. les denrées alimentaires sans gluten,
   II. les denrées alimentaires ayant une composition particulière en hydrates de carbone ou les denrées alimentaires pour les personnes atteintes d'un dérèglement du métabolisme du glucose,
   III. les denrées alimentaires présentant une faible valeur énergétique destinées à des régimes hypo-énergétiques dans le cadre du contrôle pondéral,
   IV. les denrées alimentaires pour les nourrissons et les jeunes enfants, à savoir les denrées alimentaires à base de céréales, les biscottes et les biscuits consommés directement ou écrasés dans de l'eau ou du lait, ou tout autre liquide adéquat.

(S.I.24.) Les exigences particulières en matière d'étiquetage du chocolat et aux produits de cacao sont-elles respectées ?

- **Critère dans le guide:** partie 3.5.2.1

- **Législation :** AR 19-03-2004, art. 5

- **Interprétation :** l'étiquetage des produits à base de cacao et de chocolat doit se conformer aux exigences suivantes :
  a) l'étiquette des produits de chocolat contenant des matières grasses végétales en plus du beurre de cacao doit comprendre la mention suivante : "contient des matières grasses végétales en plus du beurre de cacao" qui doit attirer l'attention et être clairement visible. Cette indication apparaît dans le même champ visuel que la liste des ingrédients, de manière bien distincte par rapport à cette liste, et doit figurer en caractères gras au moins aussi grands, à proximité de la dénomination de vente,
  b) cette mention est non seulement obligatoire dans le cas de l'utilisation d'autres graisses végétales dans une plaque ou une barre de chocolat au lait / de couverture, mais aussi pour les pralines et le chocolat fourré.

Le respect de ces exigences doit, le cas échéant, pouvoir être démontré.

VI. ÉLÉMENT-CLÉ II : BONNES PRATIQUES AGRICOLES, BONNES PRATIQUES DE FABRICATION, BONNES PRATIQUES DE DISTRIBUTION

1. Introduction

2. Environnement de l'entreprise

(G.II.2.) L'entreprise est-elle située dans un environnement propre pour éviter toute contamination et permettre la production de produits sûrs ?

- **Critère dans le guide:** partie 4.1.1
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2
- **Interprétation :** l'environnement de l'entreprise ne doit pas être un obstacle à la production de produits sûrs, du fait par exemple de la pollution. Le cas échéant, des mesures doivent être prises pour se prémunir de contaminations venant de l'environnement.

3. Environnement des bâtiments

(G.II.3.) Les surfaces non bâties du site où se trouvent les bâtiments de l'entreprise sont-elles bien entretenues ?

- **Critère dans le guide:** partie 4.1.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
- **Interprétation :** les zones qui entourent l'installation doivent être bien entretenues afin d'éviter toute contamination.

4. Lay-out et productflow

(G.II.4.) Le lay-out est-il conçu de manière à maîtriser le risque de contamination croisée des produits ?

- **Critère dans le guide:** partie 4.1.4
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 1, 2c
- **Interprétation :** par leur agencement, leur conception, leur construction et leurs dimensions, les locaux et leurs équipements doivent permettre la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène et prévenir toute contamination des produits durant le processus. Il faut, entre autres, contrôler que les flux des produits, des déchets, du personnel,… au sein de l'entreprise ne peuvent pas être une source de contamination des produits.

S'il existe un risque de contamination croisée (par exemple, des locaux de stockage et de transformation des matières premières vers les locaux de production des produits semi-finis ou finis), il faut une séparation nette entre les locaux les plus contaminés et les moins contaminés.

5. Aménagement des locaux (manipulation des matières premières, fabrication, traitement, conditionnement et entrepôts)

(G.II.5.) Les locaux sont-ils aménagés de telle sorte qu'ils conviennent à l'usage visé ?

- **Critère dans le guide:** parties 4.1.2 et 4.1.5.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 1, 2a, 2b, 4, chap. II, 1a, 1b, 1c, 1d, 1e, 1f, 2, chap. V, 1a, 1b, 1c, 1d

- **Interprétation :**
  a) les bâtiments doivent se prêter à l'usage voulu. L'ensemble de l'entreprise doit avoir été contrôlé avant que l'auditeur puisse décider si cette exigence est rencontrée,
  b) les sols doivent être entretenus et en matériaux imperméables et résistants, faciles à nettoyer et à désinfecter,
  c) les surfaces murales doivent être entretenues et en matériaux imperméables et résistants, faciles à nettoyer et à désinfecter. Elles doivent permettre d'éviter la condensation et la formation de moisissures,
  d) les plafonds doivent être entretenus, faciles à nettoyer et permettre d'éviter la condensation et la formation de moisissures
  e) les fenêtres doivent être impossibles à ouvrir ou pourvues de moustiquaires et doivent être conçues de telle sorte que tout encrassement soit évité,
  f) les portes doivent être entretenues, faciles à nettoyer, en matériau lisse et non absorbant,
  g) l'éclairage doit être adapté aux activités réalisées et protégé,
  h) les conduites, les chemins de câbles,... doivent être réalisés dans un matériau, ou recouverts d'un matériau, lisse et facile à nettoyer et doivent être intacts (pas de fuites, de peinture qui s'écaille ou de matériau isolant qui se détache). Ils ne doivent pas se trouver juste au-dessus des endroits de fabrication où les produits ne sont pas protégés,
  i) les conduites de liquide de refroidissement doivent être suffisamment isolées pour éviter la formation de condensation,
  j) dans les locaux où de l'eau est utilisée ou qui sont nettoyés à l'eau, des systèmes d'évacuation suffisants doivent exister. Les tuyaux d'évacuation doivent être équipés d'un coupe-odeur ou d'un autre système empêchant la remontée d'odeurs dans les locaux et les trous de vidange ou les conduites d'évacuation doivent être équipés d'une grille amovible permettant d'éviter l'accumulation des déchets,

k) la ventilation (naturelle ou mécanique) et les hottes aspirantes doivent être suffisantes pour éviter la formation de condensation,
l) des lavabos doivent être installés dans ou à proximité de la salle de fabrication afin que les activités puissent se dérouler dans de bonnes conditions d'hygiène. Ils doivent être pourvus d'eau chaude et froide ainsi que de savon/désinfectant. Ils doivent pouvoir être utilisés sans faire usage des mains,
m) l'utilisation de bois dans les escaliers, étagères, panneaux, portes,… est autorisé dans les zones de vente pour autant qu'il ait reçu un traitement facilitant son entretien et si nécessaire, son nettoyage.

6. Equipement

(G.II.6.1.) Le type d'équipement utilisé est-il adapté pour garantir la sécurité des produits ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.3.1, 4.1.3.2 et 4.1.3.3

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. V, 1a
  Rég. 1935/2004

- **Interprétation :**
  a) les machines, l'appareillage et l'outillage sont adaptés à l'usage recherché et sont utilisés de façon à réduire au minimum le risque de contamination des produits,
  b) les surfaces qui entrent en contact avec les denrées alimentaires doivent pouvoir être nettoyées facilement. Elles doivent être lisses, non absorbantes et lavables, et évidemment être faites en matériaux non toxiques.
  Les outils et/ou l'équipement qui entrent directement en contact avec les denrées alimentaires doivent être en matériau adapté,
  c) l'utilisation de récipients ou d'outils en verre ou en plastique dur ou l'utilisation de machines et d'appareils comportant des parties en verre ou en plastique doit être évitée,
  d) il faut essayer de n'utiliser aucun ustensile, outil ou composant de machine en bois dans les locaux où se trouvent des produits non conditionnés. Le bois doit systématiquement être remplacé par un matériau synthétique ou de l'acier inoxydable. Si, cependant pour des raisons technologiques, du bois est utilisé, ce doit être une essence de bois dur non traitée et il doit être raboté de façon à être lisse.
  L'utilisation des spatules en bois ainsi que de bacs en bois pour la production des gommes est autorisé. La présence de palettes en bois avec les matières premières et les produits conditionnés est également autorisée.

(G.II.6.2.) L'équipement est-il installé de telle sorte qu'il soit possible de réaliser des opérations de nettoyage et désinfection tout autour des équipements ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.3.1 et 4.1.3.6

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. V

- **Interprétation :** l'installation des machines et de l'appareillage est telle qu'elle permet une bonne accessibilité pour le nettoyage et l'entretien.

7. Maintenance

(G.II.7.) Y a-t-il un système de maintenance pour tous les éléments de l'équipement qui peuvent avoir une influence sur la sécurité des produits ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.8.1 et 4.1.2.9

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. V, 1b, 1c

- **Interprétation :** un programme d'entretien avec planning doit être disponible pour les équipements ayant une influence sur la sécurité alimentaire comme, par exemple, le conditionnement d'air, les installations frigorifiques,...
  Les entretiens techniques des équipements qui ont une influence sur la sécurité de la chaîne alimentaire doivent être enregistrés et documentés.
  Les équipes d'entretien doivent connaître et respecter les normes d'hygiène en vigueur dans l'entreprise. La sécurité du produit ne peut être mise en danger pendant les entretiens.

8. Locaux sociaux

(G.II.8.) L'agencement des locaux sociaux permet-il de garantir la sécurité des produits ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.1.5

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 3, 4, 9

- **Interprétation :**
  a) l'équipement mis à disposition du personnel est conçu et utilisé de façon à réduire au minimum le risque de contamination,
  b) les toilettes ne peuvent pas avoir un accès direct aux locaux de travail. On peut considérer qu'il n'y a pas de communication directe lorsqu'un couloir, un escalier, un sas de séparation existe,
  c) les toilettes doivent être propres, bien éclairées et bien ventilées et être en nombre suffisant. Elles doivent être équipées de lavabos avec du savon/désinfectant, un système mains-libres et un dispositif de séchage des mains adéquat (un système à air chaud n'est pas acceptable, le papier d'essuyage jetable est le mieux adapté ; les robinets qui doivent être manipulés avec les mains sont tolérés jusqu'à ce que l'entreprise réalise des travaux),

d) le personnel doit disposer d'installations qui permettent d'éviter la contamination des vêtements de travail par les vêtements de ville.

9. Risque de contamination physique, chimique et (micro)biologique du produit

(G.II.9.1.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour maîtriser les risques de contaminations physique, chimique ou (micro)biologique des produits ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.2.9, 4.1.3.3, 4.1.3.4, 4.1.3.5, 4.7.1, 4.7.3, 4.9.1 et 4.9.2

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. IX, 1, 2, 3, 5

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit disposer des procédures nécessaires pour maîtriser les risques de contaminations. L'auditeur devra vérifier l'ensemble des procédures dont dispose l'entreprise et contrôler les processus pour pouvoir juger si l'entreprise répond à cette exigence,
  b) l'entreprise doit disposer d'une procédure pour la gestion des bris de verre. Elle doit organiser des contrôles réguliers et ceux-ci doivent être enregistrés. Une liste de tous les éléments en verre pouvant être une source de contamination doit être dressée. Les plastiques durs sont assimilés à du verre,
  c) là où il peut y avoir un contact entre les produits et un lubrifiant, celui-ci doit être de qualité alimentaire,
  d) l'entreprise doit évaluer le risque lié à la présence de métal et déterminer s'il est nécessaire d'installer un détecteur de métal. Si un détecteur est nécessaire, celui-ci doit permettre de localiser les produits positifs pour le métal et permettre leur identification et retrait de la chaîne de production. Le détecteur de métal sera contrôlé sur base d'une procédure écrite selon une fréquence prédéterminée. Les résultats des contrôles seront enregistrés. Si un contrôle fait apparaître un dysfonctionnement du détecteur de métal, il faut remédier au problème et enregistrer les mesures entreprises,
  e) lorsque des matières premières brutes sont utilisées, il faut installer des tamis, des filtres, des aimants, etc. aux étapes stratégiques du processus afin de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire. Ces équipements doivent être contrôlés régulièrement et les contrôles doivent faire l'objet d'un enregistrement,
  f) il ne peut y avoir de flux d'air forcé pouvant entraîner des contaminations (par exemple du local où les fèves de cacao brutes ou les noisettes non traitées sont stockées ou transformées vers les locaux où la pâte de chocolat est transformée),
  g) l'air comprimé, les gaz utilisés dans l'entreprise et qui entrent en contact avec les denrées alimentaires ne peuvent pas mettre en

danger la sécurité de la chaîne alimentaire (absence de germes, de corps étrangers, d'odeur,…),
h) le stockage des produits chimiques ne peut être une source de contaminations directes ou indirectes des denrées alimentaires,
i) toutes les marchandises (ingrédients, produits semi-finis, produits finis et matériel de conditionnement primaire) doivent toujours être protégées,
j) les silos/citernes doivent être fermés et couverts afin d'éviter les contaminations,
k) les emballages ne peuvent jamais être déposés directement sur le sol,
l) il ne peut y avoir d'animaux domestiques dans les bâtiments.

(S.II.9.) Les prescriptions concernant l'utilisation des oeufs sont-elles respectées ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.10

- **Législation :**

- **Interprétation :**
  a) les oeufs en coquille ne peuvent être utilisés que dans les préparations qui subissent une cuisson permettant la maîtrise du risque *Salmonella* (dans les biscuits, par exemple) ou dans les préparations dont la composition et le processus de fabrication sont tels que les salmonelles ne peuvent se développer (par exemple en raison d'une teneur d'alcool élevée),
  b) lorsque des oeufs en coquille sont utilisés, il convient de prendre des précautions afin de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire :
     I. les œufs ne peuvent être cassés que s'ils sont propres et secs,
     II. les œufs doivent être cassés de manière à réduire au minimum la contamination, en particulier en veillant à séparer de façon appropriée cette opération des autres
     III. le contenu des œufs ne doit pas être extrait par centrifugation ou écrasement; de même, il est interdit d'utiliser la centrifugation de coquilles vides pour extraire des résidus de blancs d'œufs,
     IV. après cassage, l'œuf liquide doit être intégralement soumis, aussi rapidement que possible, à un traitement visant à éliminer les dangers microbiologiques ou à les ramener à un niveau acceptable,
     V. si la transformation n'est pas effectuée immédiatement après le cassage, les œufs liquides doivent être entreposés soit à l'état congelé, soit à une température ne dépassant pas 4 °C. Cette période d'entreposage avant transformation à 4 °C ne doit pas dépasser quarante-huit heures.

(G.II.9.2.) Les prescriptions concernant la température sont-elles respectées dans toutes les étapes ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.9.3

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe I, chap. IX

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit avoir mis en place des procédures de contrôle lui permettant de s'assurer de la maîtrise des températures lorsque celles-ci sont importantes pour garantir la sécurité alimentaire. Les contrôles et la maîtrise des températures doivent être démontrés par des enregistrements,
  b) les matières premières, produits semi-finis et produits finis, devant être conservées réfrigérées doivent être stockées dans une chambre froide dont la capacité doit être suffisante pour les conserver à une température $\leq$ 7°C ou à une température inférieure si cela est prévu par le fournisseur ou exigé par la législation,
  c) les matières premières et produits semi-finis, devant être conservés congelés doivent être stockés dans une chambre de surgélation. La capacité de cette chambre froide doit être suffisante pour les conserver à une température $\leq$ -18°C,
  d) la façon dont les produits sont disposés et rangés dans la chambre froide/de surgélation doit permettre d'éviter toute contamination.

10. Séparation et contamination croisée

(G.II.10.) Dispose-t-on des procédures nécessaires en vue de maîtriser le risque de contamination croisée ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.2.9, 4.1.4 et 5.6.2.3

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2, IX, 8

- **Interprétation :**
  a) l'entreprise doit disposer des procédures permettant d'éviter les contaminations croisées et la mettre en œuvre (le cas échéant, ces procédures doivent prendre en compte les OGM et les allergènes et prévoir des dispositions particulières concernant le recyclage des produits),
  b) les endroits où un risque de contamination croisée existe, doivent être identifiés,
  c) l'entreprise doit fonctionner selon le principe de la marche en avant.

11. Gestion des stocks (rotation)

(G.II.11.1.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour garantir que les matières premières, matériaux d'emballage et produits finis les plus anciens ou les plus proches de la date de péremption sont utilisés les premiers ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.9.4

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. IX, 2, 3

- **Interprétation :** les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits les plus proches de la péremption sont les premiers à sortir des stocks (principe du FIFO, du FEFO). Cette exigence s'applique également au matériel de conditionnement et d'emballage. En outre, les silos doivent être vidés avant chaque nouveau remplissage ou il faudra prendre en compte les mélanges éventuels dans la gestion des stocks (par exemple en matière de traçabilité).

(G.II.11.2.) Dispose-t-on des procédures nécessaires pour garantir que les matières premières, matériaux d'emballage et produits finis sont utilisés en respectant les dates limites de conservation ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.9.4

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3

- **Interprétation :** les procédures mises en œuvre dans l'entreprise doivent garantir que les produits périmés sont éliminés et qu'une utilisation accidentelle n'est pas possible. Il faut être particulièrement attentif aux produits retournés par les clients et dont la date limite de consommation serait dépassée. Cette exigence ne s'applique pas aux matériaux d'emballage et de conditionnement sauf pour les « matériaux intelligents », comme, par exemple, ceux qui changent de couleur lorsqu'ils ont été soumis à une température trop élevée, et qui possèdent, quant à eux, une date limite de conservation.

12. Ménage, nettoyage et hygiène

(G.II.12.1.) Des normes adéquates en matière de nettoyage sont-elles respectées à tous les stades ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.2.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 1, chap. V, 1a

- **Interprétation :**
  a) un plan et des procédures doivent gérer le nettoyage des locaux ainsi que des matériels (appareils, outils, tables de travail, ...) en contact direct avec des denrées alimentaires,
  b) Les procédures doivent prévoir qui nettoie quoi, quand, comment et avec quel produit,

c) les moyens de transport appartenant à l'entreprise doivent être repris dans le plan de gestion du nettoyage et de la désinfection de l'entreprise.

(G.II.12.2.) Des normes adéquates en matière d'hygiène sont-elles respectées à tous les stades ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.2.1, 4.2.2, 4.7.1.2 et 4.7.1.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  AR 22-5-2003, art. 2, art. 16
  AR 22-12-2005, annexe I, chap. I, 3, 4
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 10

- **Interprétation :**
  a) un plan et des procédures doivent gérer la désinfection des locaux ainsi que des appareils, outils, tables de travail,...) en contact direct avec les produits,
  b) les procédures doivent prévoir qui désinfecte quoi, quand, comment et avec quel produit,
  c) après le nettoyage et la désinfection, il faut toujours rincer avec de l'eau potable afin d'éliminer les résidus de produits de nettoyage et de désinfection,
  d) les désinfectants utilisés doivent bénéficier d'une autorisation délivrée par les autorités belges,
  e) le matériel de nettoyage et de désinfection doit être en bon état et doit également être nettoyé et désinfecté. ils doivent donc être repris dans le plan de nettoyage et de désinfection,
  f) du matériel de nettoyage et éventuellement de désinfection spécifique doit être prévu :
     I. les sanitaires,
     II. les locaux présentant un risque de contamination élevé (zones de transformation ou stockage de fèves de cacao,…),
     III. les locaux où le nettoyage à l'eau est autorisé (locaux de préparation des pâtes,…),
     IV. les locaux où le nettoyage à sec est nécessaire (locaux de transformation du chocolat,…),…

     Le matériel de nettoyage et de désinfection doit être inclus dans ce plan,
  g) les détergents et les désinfectants doivent être entreposés dans un local ou une armoire réservé à cet usage.

(S.II.12.) L'entreprise réalise-t-elle des contrôles du nettoyage et de la désinfection ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.2.3

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1

- **Interprétation :**
    a) l'entreprise doit mettre en œuvre des contrôles visuels de l'efficacité des procédures de nettoyage et de désinfection. Ces contrôles doivent être enregistrés,
    b) au besoin, l'entreprise doit programmer la réalisation de contrôles microbiologiques visant à vérifier l'efficacité des procédures de nettoyage et de désinfection. Les résultats de ces analyses doivent être conservés,
    c) si les résultats des contrôles visuels ou microbiologiques ne sont pas acceptables, les procédures de nettoyage et de désinfection doivent être adaptées pour répondre à cette non-conformité.

13. Gestion de la qualité de l'eau

(G.II.13.) La qualité de l'eau qui entre en contact avec les aliments est-elle régulièrement contrôlée et est-elle de qualité "potable" ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.4

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. VII, 1a, 2, 4, 5
  AR 14-1-2002

- **Interprétation :**
    a) seule de l'eau potable peut entrer directement ou indirectement en contact avec les denrées alimentaires. De l'eau non potable peut être utilisée pour la production de vapeur, la lutte contre l'incendie ou le refroidissement des machines. Les établissements qui utilisent de l'eau de ville, sans traitement de celle-ci, ne doivent pas procéder à des analyses d'eau. Dans les autres cas, comme l'utilisation d'eau de puits ou le stockage d'eau de ville dans l'établissement, l'eau doit être analysée avec la fréquence prévue par l'AR du 14-01-2002 et répondre aux critères tels que décrits dans cet AR (voir note « eau » sur le site Internet de l'AFSCA),
    b) les opérations de nettoyage et de désinfection doivent être effectuées avec de l'eau potable lorsqu'il y a un contact direct ou indirect avec les produits.
    Cela signifie que les cuves, tuyaux, … doivent être nettoyés, désinfectés, rincés à l'eau potable. De même, les locaux où se trouvent des produits non protégés doivent être nettoyés également à l'eau potable,
    c) lorsque les résultats des analyses d'eau sont défavorables, l'entreprise doit prendre des actions correctives (voir note « eau » sur le site Internet de l'AFSCA). Dans le cas d'utilisation d'eau de puits, l'action peut consister, par exemple, à remplacer cette eau par de l'eau de ville,
    d) si de l'eau non potable est utiliséee, elle doit se trouver dans des conduites distinctes. Ces conduites doivent être clairement identifiées et tous les robinets doivent porter l'inscription « eau non

potable » de façon très claire. Il ne peut y avoir de liaison entre les réseaux de distribution de l'eau potable et de l'eau non potable.

14. Gestion des déchets

(G.II.14.1.) Y a-t-il des systèmes suffisants pour rassembler, stocker et évacuer les déchets ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.3
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. VI, 1, 2, 3, 4
- **Interprétation :** les systèmes de collecte, d'entreposage et d'enlèvement doivent être suffisants pour éviter l'amoncellement de déchets. Les conteneurs doivent être faciles à nettoyer et désinfecter et pouvoir être fermés. Ils doivent permettre d'éviter les contaminations croisées.

(G.II.14.2.) La gestion des déchets au sein de l'entreprise est-elle satisfaisante ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.1 et 4.3
- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. VI
- **Interprétation :**
  a) les déchets doivent être, immédiatement, placés dans des équipements, des récipients, des locaux réservés à cet effet,
  b) si des déchets ou des conteneurs de déchets sont stockés à l'extérieur et peuvent déboucher sur une pollution du terrain, celui-ci devra être régulièrement nettoyé. La fréquence de ce nettoyage sera établie dans le plan de nettoyage et de désinfection,
  c) les conteneurs à déchets doivent être vidés, nettoyés et désinfectés régulièrement et être bien entretenus.

15. Lutte contre les animaux nuisibles

(G.II.15.) La firme dispose-t-elle d'un système pour maîtriser ou prévenir le risque d'animaux nuisibles sur le site ou dans l'établissement ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.1.1, 4.1.2.3, 4.3.2, 4.6 et 4.9.2
- **Législation :** AR 22-12-2005, annexe I, chap. I, 4
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. I, 2
- **Interprétation :**
  a) une procédure de lutte contre les animaux nuisibles doit être mise en œuvre,
  b) les produits susceptibles d'être contaminés par des insectes (par exemple les fèves de cacao) doivent être stockés de manière à ce qu'il soit possible de détecter rapidement une infestation et d'y remédier,

c) toutes les actions entreprises dans ce domaine doivent faire l'objet d'un enregistrement,
d) l'efficacité du plan de lutte doit être contrôlée tant en ce qui concerne la lutte contre les insectes que celle contre les rongeurs (recherche de saletés dues aux nuisibles, recherche d'ouvertures au niveau des cloisons ou des portes, contrôle des appâts,…). Le fait de faire appel à une firme extérieure pour lutter contre les nuisibles n'exonère pas les dirigeants de leur responsabilité en la matière,
e) les biocides utilisés ne peuvent être une source de contamination des produits,
f) un plan reprenant l'emplacement des différents appâts et systèmes de lutte contre les nuisibles doit être disponible. Les emplacements des appâts doivent être numérotés,
g) les notices des biocides utilisés dans l'entreprise doivent être disponibles.

16. Médecine vétérinaire :

Non applicable

17. Utilisation de pesticides, d'herbicides et de fongicides

(S.II.17.) L'opérateur n'utilise-t-il que des pesticides et des biocides agréés en Belgique et ce pour l'usage prévu ?

- **Critère dans le guide :** partie 4.6.3

- **Législation :** AR 28-2-1994, art. 77, annexe X
  AR 14-1-1992

- **Interprétation :** l'opérateur ne peut utiliser que des pesticides et des biocides agréés en Belgique et doit respecter les conditions d'applications figurant sur les étiquettes. En cas de fumigation, les exigences spécifiques à ce type de traitement doivent être respectées. Ces exigences s'appliquent au traitement des matière premières (par exemple les fèves de cacao) stockées dans l'établissement.

18. Transport

(S.II.18.1.) Les exigences générales concernant le transport sont-elles respectées ?

- **Critère dans le guide :** parties 8.3.1.2 et 8.3.2.2

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. IV, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

- **Interprétation :**
  a) l'espace de chargement du camion doit toujours être propre, net et d'odeur neutre. Un nettoyage régulier doit être prévu pour

respecter cette exigence. Toute odeur qui pourrait contaminer les produits, doit être proscrite,

b) le transport simultané de produits pour lesquels le présent guide est applicable avec d'autres produits (denrées alimentaires et/ou autres) n'est autorisé que si aucune de contamination n'est possible,
c) le chauffeur doit porter des vêtements propres. Il ne pourra ni manger, ni boire, ni fumer pendant les opérations de chargement et de déchargement.

(G.II.18.1.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis conviennent-ils à cette fin ?

- **Critère dans le guide :** partie 8.3.2.1

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. IV, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

- **Interprétation :** tous les moyens de transport pour denrées alimentaires (matières premières), produits semi-finis et produits finis sont appropriés. Les parois intérieures, supports et récipients doivent être intacts et adaptés et permettre un nettoyage et, le cas échéant, une désinfection, aisés.

(G.II.18.2.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis sont-ils bien entretenus ?

- **Critère dans le guide :** parties 8.3.2.1 et 8.3

- **Législation :**

- **Interprétation :** tous les moyens de transport pour denrées alimentaires (matières premières), produits semi-finis et produits finis doivent être bien entretenus.

(G.II.18.3.) Tous les véhicules utilisés pour transporter des matières premières (y compris matériel d'emballage), des produits semi-finis et des produits finis sont-ils nettoyés conformément aux exigences légales ?

- **Critère dans le guide :** partie 8.3.2.2

- **Législation :**

- **Interprétation :** les moyens de transport doivent être repris dans le plan de nettoyage et désinfection.
  Tous les moyens de transport pour denrées alimentaires (matières premières), produits semi-finis et produits finis doivent être nettoyés au moins à la fin des activités quotidiennes. Le nettoyage et la désinfection doivent se faire en l'absence de produits.

Les moyens de transport doivent être minutieusement entretenus, nettoyés et désinfectés.

(S.II.18.2.) Les exigences spécifiques concernant le transport par camion citerne sont-elles respectées ?

- **Critère dans le guide :** parties 8.3.2.1 et 8.3.2.2

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. IV

- **Interprétation :**
  a) les camions citernes ne peuvent être utilisés que pour le transport de boissons ou d'aliments liquides,
  b) tous les tuyaux doivent être fermés à leurs deux extrémités sauf s'ils viennent d'être nettoyés et que de la condensation peut se former. Lors du chargement et du déchargement, il faut veiller à ce que les raccords des tuyaux n'entrent pas en contact avec le sol. Eventuellement, ils doivent reposer sur un bac d'égouttage,
  c) toute ouverture de la citerne utilisée pour le chargement, le déchargement ou le séchage de la citerne doit être protégée de la pluie, de la poussière et de toute autre contamination,
  d) si, au terme du déchargement, il faut racler le chocolat à l'aide d'un racloir, il faut veiller à ce que le risque de contamination soit minimal,
  e) avant un transport, si le camion citerne a été utilisé pour un autre client ou/et pour le transport d'un autre produit, le nettoyage de la citerne doit pouvoir être démontré au moyen, par exemple, d'un scellé sur la citerne, d'un certificat de nettoyage,…
  f) le chauffeur doit porter des vêtements, une coiffe et des gants pendant les opérations de chargement et de déchargement. Il doit veiller à ce qu'aucun objet personnel ne puisse tomber dans la citerne.

19. Hygiène personnelle, vêtements de protection et examen médical

(G.II.19.) La firme dispose-t-elle de normes documentées en matière d'hygiène et de maîtrise des risques de contaminations des produits et le personnel en a-t-il connaissance ?

- **Critère dans le guide :** parties 4.5.1, 4.5.2, 4.5.3, 4.5.4 et 4.5.5

- **Législation :** AR 17-3-1971
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. VIII, 1, 2
  AR 22-05-2003
  AR 22-12-2005, annexe I, chap. V, 1

- **Interprétation :**
  a) une bonne hygiène personnelle est exigée des membres du personnel (par exemple les ongles seront toujours coupés courts

et sont propres et le vernis à ongles ou les faux ongles sont interdits),

b) le port de bijoux et de montres est interdit,
c) ils doivent porter des vêtements de travail appropriés et propres (tous les travailleurs qui manipulent ou transforment des denrées alimentaires doivent porter une coiffe qui recouvre toute la chevelure),
d) les mains doivent être lavées au début des activités, après chaque passage aux toilettes et après chaque activité pouvant être une source potentielle de contamination,
e) le personnel doit être informé de ses obligations en matière d'hygiène, par exemple, par des affiches,
f) il est interdit de manger, boire, fumer dans les locaux (la consommation d'eau est autorisée dans les locaux où règne une température élevée). Le personnel doit être informé de cette interdiction, par exemple, par des affiches,
g) les plaies aux mains doivent être recouvertes d'un sparadrap ou d'un pansement imperméable dont la couleur sera différente de celle du produit (pansements bleus, par exemple),
h) les membres du personnel en contact avec les produits doivent subir un contrôle médical annuel afin de vérifier leur aptitude à manipuler des denrées alimentaires. Les certificats médicaux d'aptitude délivrés suite à ces contrôles médicaux doivent être disponibles. Le personnel intérimaire (étudiants et stagiaires inclus) ainsi que les indépendants employés par l'entreprise sont également soumis à cette obligation,
i) les membres du personnel qui par leur état de santé sont susceptibles de contaminer les produits doivent être écartés. L'entreprise doit prévoir une procédure qui exige des membres du personnel qu'ils informent leur hiérarchie s'ils pensent être une source de contamination potentielle. Cette procédure doit être connue de tous.

20. Formation

(G.II.20.) La firme dispose-t-elle d'un système permettant que tous les travailleurs soient formés, reçoivent des instructions correctes et soient soumis à une surveillance en matière de sécurité alimentaire?

- **Critère dans le guide :** partie 4.5.6

- **Législation :** Rég. 852/2004, annexe II, chap. XII, 1

- **Interprétation** : une formation à l'hygiène alimentaire doit être délivrée aux membres du personnel qui doivent connaître les procédures et instructions qui les concernent en matière de sécurité alimentaire et d'autocontrôle. Les formations et la transmission des instructions doivent être enregistrées.
  Cette exigence vise également le personnel intérimaire et les étudiants ainsi que les indépendants employés par l'entreprise.

21. Contrôles pour le compte de tiers:

Non applicable

VII. ELEMENT-CLE III : ANALYSE DE DANGER ET POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES

1. Composition de l'équipe HACCP

(G.III.1.1.) Les connaissances et l'expérience adéquates spécifiques aux produits sont-elles présentes pour pouvoir établir un plan HACCP efficace ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
  Rég. 852/2004, annexe II, chap. XII
- **Interprétation :** parmi les membres de l'équipe HACCP doivent figurer des personnes ayant une connaissance des matières premières, des produits, des processus, de l'HACCP, des BPH,…. Les connaissances doivent être démontrées par l'expérience professionnelle ou la formation. Si nécessaire, il peut être fait appel à des experts extérieurs à l'entreprise.

(G.III.1.2.) La portée du plan HACCP est-elle décrite ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** toutes les activités de l'atelier doivent être prises en compte. Les transports effectués par l'entreprise elle-même doivent également être inclus ainsi que l'éventuelle vente directe au consommateur réalisée par l'entreprise.

(G.III.1.3.) Cette description indique-t-elle quels segments de la filière de production des aliments sont concernés ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** la description de la partie de la filière de production visée doit être disponible. Cela doit couvrir, la transformation et le stockage, mais aussi, le cas échéant, le transport et la vente directe au consommateur. Toutes les étapes jusqu'au produit fini doivent être identifiées.

(G.III.1.4.) Indique-t-elle à quelles catégories générales de risques il y a lieu de prêter attention ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.2

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2

- **Interprétation :** dans cette description, les dangers possibles, propres au processus de production et au produit doivent être identifiés. Il faut aussi distinguer les dangers physiques, chimiques et biologiques. La problématique des germes pathogènes et celle des allergènes méritent une attention particulière.

2. Description du produit

(G.III.2.) Une description complète du produit a-t-elle été faite, comprenant notamment les informations pertinentes pour la sécurité ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2

- **Interprétation :** une fiche technique complète doit être disponible pour chaque type de produit (voir également G.I.9.2 pour le contenu minimum de la fiche technique).

3. Identification de l'usage visé

(G.III.3.) L'usage visé tient-il compte de l'utilisation que l'on peut normalement escompter que fera du produit l'utilisateur final ou le consommateur ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2

- **Interprétation :** la destination du produit (transformation, fourniture directe au consommateur ainsi qu'éventuellement le groupe particulier de consommateurs visés) doit être déterminée. Lorsque le produit est destiné à être délivré directement au consommateur, des instructions d'utilisation (par exemple, la température de conservation, la durée de conservation) ainsi que des informations concernant les allergènes doivent être fournies.

4. Établissement d'un diagramme du processus de production

(G.III.4.1.) Toutes les étapes sont-elles reprises dans le diagramme ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2

- **Interprétation :** un diagramme des opérations doit être réalisé et comporter toutes les étapes du processus. Il est conseillé d'indiquer les

CCPs, les points d'attention et les critères de processus (temps/température) sur le diagramme en regard de l'étape du processus concernée.
Un diagramme reprend les flux du personnel, du matériel de transport, des produits, des allergènes, des OGM, du matériel de conditionnement, des produits de nettoyage et de désinfection, de l'eau, des sous-produits, des eaux usées, des déchets d'emballage,…

(G.III.4.2.) A chaque étape du processus, tient-on compte des relations qui existent entre les étapes qui précédent et qui suivent ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1.
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** les différentes étapes ne doivent pas être isolées de ce qui les précède ou les suit. Les influences entre les différentes étapes doivent être prises en compte.

5. Confirmation sur place du diagramme

(G.III.5.1.) L'équipe HACCP a-t-elle comparé, à tous les stades, le processus de fabrication au diagramme ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** l'équipe HACCP doit avoir observé les opérations sur le terrain et s'être assurée que le diagramme correspond bien à la réalité.

(G.III.5.2.) Le diagramme a-t-il été adapté quand c'était nécessaire ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2
- **Interprétation :** si des divergences ont été constatées, lors de l'utilisation sur le terrain, le diagramme doit être adapté.

6. Établissement d'une liste de tous les dangers possibles par étape, réalisation d'une analyse des risques et prise en considération de mesures visant à maîtriser les dangers identifiés (principe 1 HACCP)

(G.III.6.1.) L'équipe HACCP a-t-elle dressé une liste de tous les dangers qui, selon elle, peuvent raisonnablement se présenter à chaque étape ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.3
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 1°

- **Interprétation :** les dangers potentiels ainsi que les mesures qui peuvent être prises pour les maîtriser, doivent être identifiés.

(G.III.6.2.) A-t-on relevé, parmi les dangers identifiés, ceux qui doivent être évités, éliminés ou réduits à un niveau acceptable pour produire des denrées alimentaires sûres ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1, 5.5, 5.6 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 1°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2

- **Interprétation :** parmi les dangers identifiés, l'équipe HACCP doit déterminer ceux dont il faut tenir compte sur base de l'évaluation des risques.

7. Identification des points de contrôle critiques (principe 2 HACCP)

(G.III.7.) A-t-il été indiqué à quelles étapes du processus ces dangers doivent être évités, éliminés ou réduits à un niveau acceptable ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1, 5.5, 5.6 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 2°
  AM 24-10-2005
  Rég. 852/2004, art. 5, 2

- **Interprétation :** les CCPs sont déterminés en partant d'une analyse des dangers spécifiques à l'entreprise selon la méthodologie décrite dans le guide. Sont au moins considérés comme des CCPs :
  a) pour la production de produits semi-finis, masse de cacao, beurre de cacao, poudre de cacao :
     I. le grillage/la stérilisation des fèves/des pointes (stérilisation),
  b) pour la production de chocolat :
     I. le tamisage du chocolat liquide,
     II. la détection des corps étrangers métalliques,
  c) pour la production de pralines :
     I. le stockage des produits réfrigérés à 18°C, 4°C ou 7°C selon la nature des produits,
     II. le tamisage du chocolat fondu,
     III. le chauffage des ingrédients/du fourrage (pasteurisation),
     IV. le refroidissement et le stockage intermédiaire des ingrédients/du fourrage réchauffés,
     V. la détection des corps étrangers métalliques,
  d) pour la production de gommes :
     I. le tamisage du mélange de sucre cuit,
     II. la détection des corps étrangers métalliques,
  e) pour la production de biscuits :
     I. le stockage des produits réfrigérés à 18°C, 4°C ou 7°C selon la nature des produits,

II. la cuisson,
III. la détection des corps étrangers métalliques,

Les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises qui livrent à d'autres entreprises, employant au maximum 2 équivalents temps plein peuvent se limiter à ces CCPs. Les autres entreprises doivent, en outre, réaliser leur propre analyse des dangers et vérifier l'absence d'autres CCPs. Si une entreprise qui ne bénéficie pas des assouplissements souhaite ne pas retenir un des CCPs repris ci-dessus, elle doit démontrer via son analyse des dangers que ce point ne constitue pas pour elle un CCP.

8. Fixation de seuils critiques (principe 3 HACCP)

(G.III.8.1.) Des seuils critiques ont-ils été fixés pour tous les points de contrôle critiques ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 3°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :** Une limite critique doit être fixée pour tous les CCPs identifiés.
  Les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises qui livrent à d'autres entreprises, employant au maximum 2 équivalents temps plein peuvent reprendre les limites critiques définies dans le guide si celles-ci existent.

(G.III.8.2.) Ces seuils ont-ils été validés ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2

- **Interprétation :** les seuils ou limites critiques ne peuvent être fixés arbitrairement, mais doivent être validés ou être basés sur des exigences réglementaires ou des normes sectorielles ou internationales reconnues.

9. Développement d'un système de surveillance (monitoring) pour chaque CCP (principe 4 HACCP)

(G.III.9.1.) Dispose-t-on pour chaque CCP d'un système de surveillance programmée concernant les seuils critiques, de telle sorte que l'on s'aperçoive immédiatement qu'un CCP n'est pas sous contrôle ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 4°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :** le système de surveillance mis en œuvre doit permettre de vérifier que les points critiques sont maîtrisés. Les procédures doivent préciser qui est responsable de la surveillance. La surveillance doit faire l'objet d'enregistrements.
  Lorsque le contrôle n'est pas continu, sa fréquence doit être déterminée et être suffisante pour garantir le contrôle du CCP concerné.
  Les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps plein ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises qui livrent à d'autres entreprises, employant au maximum 2 équivalents temps plein peuvent reprendre les systèmes de contrôle proposés dans le guide pour les CCPs définis au point (G.III.7.) si ceux-ci ont été définis.

(G.III.9.2.) Le système peut-il corriger la perte de contrôle avant qu'il y ait un dépassement des limites fixées ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.7

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2

- **Interprétation :** le système de surveillance retenu doit permettre de corriger les pertes de contrôle avant que les seuils ou limites critiques aient été dépassés.

10. Fixation de mesures correctives (principe 5 HACCP)

(G.III.10.) A-t-on fixé dans le système HACCP des mesures correctives particulières pour chaque CCP, de manière à ce que les écarts, au-delà des limites fixées, puissent être corrigés directement ?

- **Critère dans le guide :** parties 5.1 et 5.7

- **Législation :** AR 14.11.2003, art. 3, § 2, 5°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2
  AM 24-10-2005

- **Interprétation :** des mesures correctives à prendre lors d'un dépassement des seuils ou limites critiques, doivent être déterminées à l'avance. Les mesures retenues doivent permettre de retrouver la maîtrise de la sécurité alimentaire. Les actions correctives doivent porter sur le processus, mais aussi sur les produits concernés par le dépassement des seuils ou limites critiques. Les actions correctives doivent être prises par la personne responsable désignée dans les procédures. Elles doivent faire l'objet d'un enregistrement.

Les entreprises employant au maximum 5 équivalents temps plein ou dont la surface totale est inférieure à 400 m^2 et qui livrent l'ensemble de leur production directement au consommateur final ainsi que les entreprises qui livrent à d'autres entreprises, employant au maximum 2 équivalents temps plein peuvent reprendre les mesures correctives proposées dans le guide pour les CCPs définis au point (G.III.7.) si celles-ci existent.

11. Fixation de procédures de vérification (principe 6 HACCP)

(G.III.11.) A-t-on établi des procédures pour vérifier le système ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 6°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2
- **Interprétation :** une vérification annuelle de l'ensemble du système HACCP doit être réalisée et il faut assurer l'entretien et l'amélioration du système HACCP.
  S'il y a des modifications relatives à la gamme de produit, au processus, à la législation,… une vérification du plan HACCP doit être effectuée immédiatement afin de vérifier qu'il est toujours adapté.
  Les vérifications du système HACCP ainsi que les modifications qui y sont apportées doivent faire l'objet d'enregistrements.

12. Constitution de documentation et enregistrement (principe 7 HACCP)

(G.III.12.1.) Les procédures HACCP sont-elles étayées par des documents et des enregistrements ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 7°
  Rég. 852/2004, art. 5, 2
- **Interprétation :** tous les documents concernant l'HACCP doivent être repris dans le manuel de sécurité alimentaire (manuel HACCP, manuel d'autocontrôle). Tous les documents et les enregistrements doivent être disponibles.

(G.III.12.2.) Cette documentation et ces enregistrements sont-ils adaptés à la nature et à l'ampleur du processus ?

- **Critère dans le guide :** partie 5.1
- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 1, § 2
  Rég. 852/2004, art. 5, 2

- **Interprétation :** l'importance de la documentation doit être adaptée aux activités de l'entreprise et à leur ampleur.

13. Établissement de plans d'échantillonnage et d'analyse

(G.III.13.) A-t-on (pour autant qu'ils soient nécessaires) établi des plans d'échantillonnage et d'analyse permettant de s'assurer de la validité du système d'autocontrôle ?

- **Critère dans le guide :** partie 6.1

- **Législation :** AR 14-11-2003, art. 3, § 2, 8°
  Rég. 2073/2005, art. 4, annexe I

- **Interprétation :**
  a) pour la vérification de l'efficacité des systèmes d'autocontrôle et HACCP, un plan d'analyse documenté doit être établi et appliqué,
  b) pour la vérification de l'efficacité des systèmes d'autocontrôle et HACCP pour la production de denrées destinées à une alimentation particulière, un plan d'analyse documenté doit être établi et appliqué. Il doit prendre en compte les paramètres légaux relatifs aux denrées alimentaires destinées à une alimentation particulière,
  c) la fréquence des échantillonnages, les méthodes d'analyse et la fréquence des analyses doivent être déterminées sur base de l'évaluation des risques,
  d) les résultats des différentes analyses sont suivis grâce à l'enregistrement des numéros d'échantillons, à la date de la prise d'échantillon, à la date de l'analyse, au type de produit qui a été analysé, aux paramètres,… Il faut veiller en particulier à ce que la planification faite soit respectée, et que les analyses effectuées sont suivies correctement. Ce qui veut dire que des actions correctives (et éventuellement des mesures correctives) ont été prises si les seuils ne sont pas respectés et que les notifications obligatoires ont été faites si nécessaire.
  e) Les analyses de contrôle de l'eau éventuelles doivent être incluses dans le plan d'échantillonnage et d'analyse.

VIII. ELEMENT-CLE III : ANALYSE DE DANGER ET POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUES

D'autres exemples de NC sont également repris dans le document " Non-conformités dans le cadre des audits: lignes directrices".

1. Élément clé 1 : Système de contrôle sécurité alimentaire

Non-conformité A		
Réf.		Notification[1]
G.I.1.1.	L'entreprise ne dispose pas d'un système de gestion de la sécurité alimentaire	
G.I.1.3.	L'entreprise dispose d'un système documenté mais celui-ci n'est pas mis en œuvre	
G.I.9.1.	Il n'y a pas de spécifications pour les matières premières	
G.I.9.2.	Il n'y a pas de spécifications pour les produits finis	
G.I.15.	Le contrôle d'entrée est inexistant ou insuffisant	
G.I.17.1.	L'enregistrement des produits entrants est inexistant ou très incomplet	
G.I.17.2	En cas de livraison à d'autres entreprises: l'enregistrement des produits sortants est inexistant ou très incomplet	
G.I.23.	L'autorisation de l'AFSCA ne peut pas être présentée	X
G .I.24.	L'opérateur utilise les étiquettes d'une autre entreprise	X

Non-conformité B	
Réf.	
G.I.1.1.	Le système de gestion de la sécurité alimentaire n'est pas satisfaisant sur le plan de la documentation
G.I.9.1.	Les spécifications pour certaines matières premières sont absentes ou incomplètes
G.I.9.2.	Les spécifications pour certains produits finis sont absentes ou incomplètes
G.I.24.2.	Les prescriptions relatives à l'étiquetage ne sont pas en ordre, mais cela ne présente pas de dangers pour la santé publique

[1] Si un "oui" apparaît dans cette colonne, cela signifie que l'organisme d'inspection ou de certification doit notifier la non-conformité constatée auprès de l'AFSCA.
Lorsque l'audit est réalisé par un agent de l'AFSCA, il n'y a pas de notification, l'agent prend immédiatement les mesures qui s'imposent, pour que la mise en danger de la sécurité des consommateurs cesse.

2. Élément clé 2 : Bonnes pratiques agricoles, bonnes pratiques de fabrication, bonnes pratiques de distribution

Non-conformité A		
Réf.		Notification[1]
G.II.5.	L'infrastructure est dans un état déplorable et n'est pas appropriée à l'usage visé	X
G.II.6.	Les équipements sont dans un très mauvais état et présentent un risque pour la sécurité alimentaire	X
G.II.8.	Les toilettes communiquent directement avec des locaux où sont manipulées les denrées alimentaires.	
G.II.12.1. G.II.12.2.	L'infrastructure et l'équipement sont sales	
G .II.13.	L'opérateur utilise de l'eau non potable en production	X
G.II.15.	Il n'y a pas de plan lutte contre les nuisibles	
G.II.15.	Présence visible de nuisibles ou présence d'excréments de nuisibles	
G.II.19.	Il n'y pas d'attestations médicales du personnel	
G.II.19.	L'hygiène du personnel est insuffisante	X

Non-conformité B	
Réf.	
G.II.5.	Il y a certains petits défauts à l'infrastructure (ex. carreaux cassés) qui doivent être résolus à terme
G.II.6.	Il y a certains petits défauts à l'équipement qui doivent être résolus à terme
G.II.8.	L'avis selon lequel le lavage des mains est obligatoire après l'usage des toilettes, n'est pas affiché dans les toilettes
G.II.12.1. G.II.12.2.	Le plan de nettoyage et de désinfection ne correspond pas à la situation réelle
G.II.13.	La fréquence des analyses de l'eau potable n'est pas suffisante
G.II.15.	Le plan de lutte contre les nuisibles n'est pas suffisamment suivi
G.II.20.	Les formations suivies ne sont pas systématiquement enregistrées

3. Élément clé 3 : Analyse des dangers et points de contrôle critiques

Non-conformité A		
Réf.		Notification[1]
G.III.6.1.	Pour les entreprises sans assouplissement : il n'y a pas de liste des dangers	
G.III.6.2.	Pour les entreprises sans assouplissement : l'analyse des dangers n'a pas été faite	
G.III.8.	Pour les entreprises sans assouplissement : on n'a pas déterminé de limites critiques	
G.III.9.1.	Le monitoring des CCP est absent ou insuffisant	

G .III.10.	On ne prend pas de mesures correctives en cas de non-conformités	

Non-conformité B	
Réf.	
G.III.9.1.	Le monitoring des CCP ne se fait pas toujours avec la fréquence prévue
G.III.12.1.	L'enregistrement du monitoring des CCP ne se fait pas ponctuellement
G.III12.2.	Le système HACCP n'est pas suffisamment documenté (descriptions de produits et schémas de flux de produits sont incomplets ou ne correspondent pas tout à fait à la situation réelle,…)